

Work Order ID 58917

May 19, 2010 2:24:53 PM



Page 1

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/18/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: CZ Date: 10/5/19 Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3186	Rev E

100 0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11949 ☐ Description: D3186-1M Door ☐ Supplier:
Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required

CZ 10/5/20 ①

110 0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Per 6/30 ①

120 0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

8/10/13

②

Work Order ID 58917

May 19, 2010 2:24:53 PM



Page 2

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/18/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

130

Identify as per dwg & Stock Location: composites 0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

85 10-09-13

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release 0.00



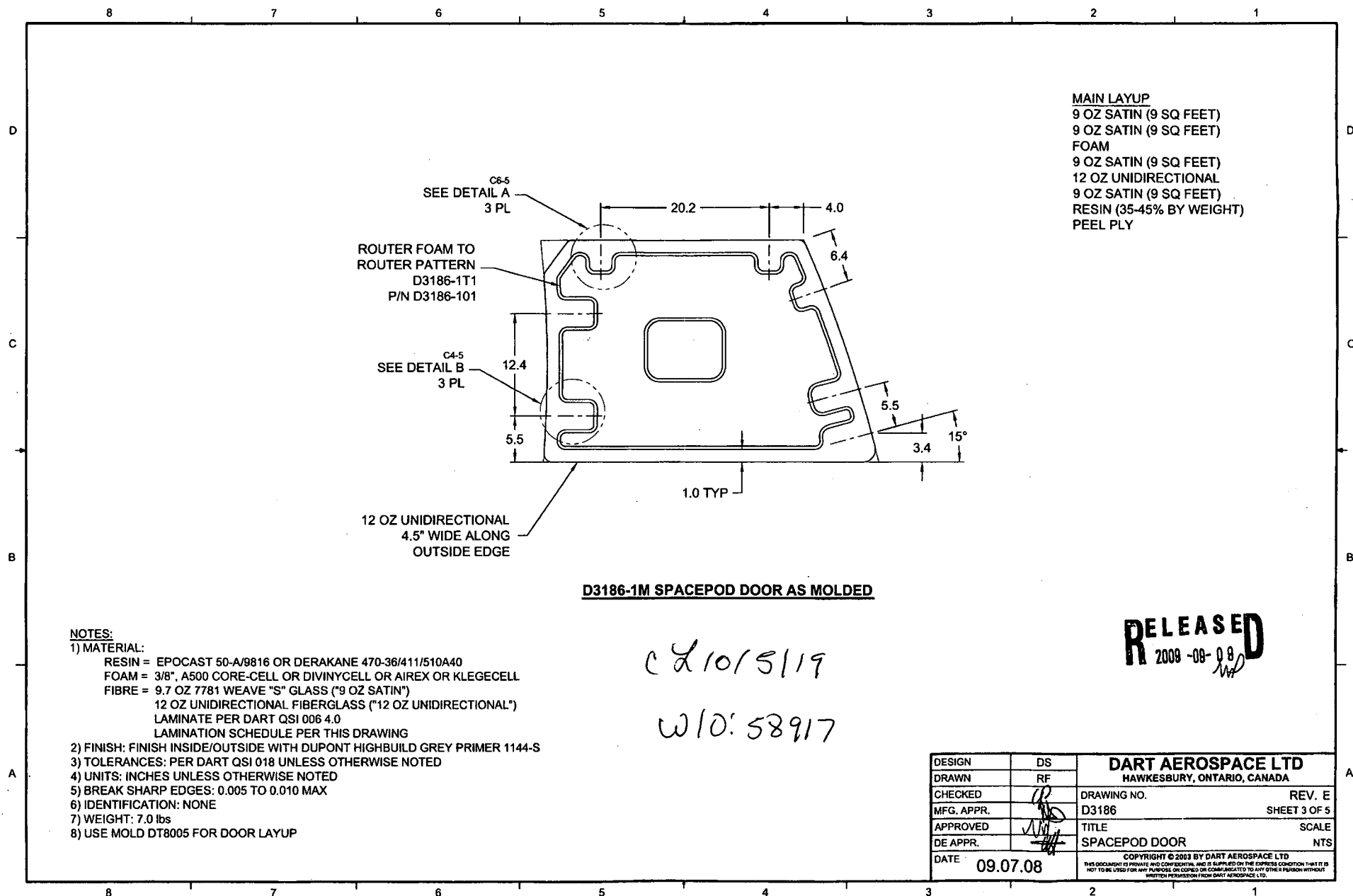
QC

Memo

0.00

Quality Control

10/09/14 10-9-13





Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33697
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson		
Puro Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233		
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #		
29/06/2010	20/05/2010	14195	Chantal Lavoie		PO11949			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description				
1	0	1	DKC134-0058	Line #5 D31861P Spacepod Door LH B58917 Dwg. Rév.: E <u>No. série</u> B58917 <u>No. lot</u> 26648 8 10/09/13				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0070	Line #6 D31881P, Spacepod Body LH B58914 Dwg. Rév.: F <u>No. série</u> B58914 <u>No. lot</u> 26653				U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Da: Vendredi, 2010-05-21 10:30:29
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Job	: 26648	Numéro Article	: DKC134-0058
Numéro Soumission	: 3411	Numéro Dessin	: D3186
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2010-05-21 No. B.V. :	Révision dessin	: E
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: 7781 & 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2010-05-28 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 25221		

Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Client: D31861M



Process Sheet Rév.: 01 rev. passe à E, corriger qté du AMB0214 était 43.5 verges, ajout AAC1390 et AAC1617, ajout des opérations de sablage et réparation ainsi qu'une 2ieme étape de primer après la 1ere étape de primer.

**Inscrire le N° de
Série : B58917 Sur la
pièce**

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.:	0.02 UNITE(s)/Unit	Total :	0.02 UNITE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run :	0.0833Hrs
------------	--------------------------------	-------------	-----------

Faire la préparation du moule N° DT 8005 selon IG 0009

Date: 8-6-10 Sceau:



3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total :	3.28 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total :	3.59 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total :	3.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total :	3.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	---------	---------------

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.:	4.5 VERGE(s)/Unit	Total :	4.5 VERGE(s)
------------------	-------------------	---------	--------------

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26697-1

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26648

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.2500 ROULEAU(s)

9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total : 1.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9 Juin 10 Sceau:



11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27663-1

13.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 11-6-10 Sceau:



14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 11-6-10 Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26648

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

15.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 1:20 Heure Fin Curing: 8:00

Date: 11-6-10 sceau:  

16.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

17.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---


Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-27663-1

18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine
et imbiber toutes les surfaces du Foam Core

Date: 16-6-10 Sceau: 

19.0	DKC134-0056	Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1) N° de Job: 44040

20.0	AAC1611	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-26580-1

21.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour
sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez
maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26648

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 18 June 10 Sceau:



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 2 heures minimum

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 8:15

Heure Fin Curing: 9:25

Date: 18 June 10 Sceau:



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

1-27663-1

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 21-6-10 Sceau:



26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 21-6-10 Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:30
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26648

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 12:35 Heure Fin Curing: 9:20

Date: 21-6-10 Sceau: 




28.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges selon IG 0018.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.


Date: 22-6-10 Sceau: 

29.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 22-6-10 Sceau: 

30.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

31.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26804-2

32.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008

Date: 28/06/10 Sceau: 

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:30
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH

Numéro Job: 26648

Numéro Article: DKC134-0058


Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 28/06/10 Sceau: 

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

33.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

de Lot: 1-7129-1

34.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

de Lot: _____

35.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du sikkens.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Heure début Curing: _____ Heure Fin Curing: _____

Date: 29/06/10 Sceau: 

36.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

de Lot: 1-26575-4

37.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

de Lot: 1-26804-2

38.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008

Date: 29/06/10 Sceau: 

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:30
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26648

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR LH
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

39.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 29-6-10 Sceau:



40.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Date: 29-06-10 Sceau:



**Inscrire le N° de
Série : B58917 Sur la
pièce**